CONTRATO nº 24/2019
PREGÃO PRESENCIAL Nº 04/2019/CPL/PALMEIRAIS
PROCESSO ADMINISTRATIVO PREGÃO Nº 15/2019/CPL/PALMEIRAIS

CONTRATO ADMINISTRATIVO PARA FORNECIMENTO DE EQUIPAMENTOS, QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMEIRAIS – PIAUÍ E A EMPRESA RENOVAR MÓVEIS LTDA - EPP, REALIZADO POR PREGÃO PRESENCIAL-, NOS TERMOS DAS LEIS Nº 8.666/93 E 10.510/02.

A PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMEIRAIS – PI, inscrita no CNPJ sob o nº 06.554.851/0001-62, com sede na Rua Venâncio Borges, 710, Centro, Palmeirais – PI, através de seu Prefeito Municipal, o Sr. REGINALDO SOARES VELOSO JÚNIOR, brasileiro, casado, Prefeito Municipal, com endereço em Palmeirais - PI, a seguir denominada simplesmente CONTRATANTE e a empresa RENOVAR MÓVEIS LTDA - EPP, CNPJ nº 14.937.960/0001-97, Inscrição Estadual nº 19.496.421-3, com endereço na Av. Santos Dumont, 735 – Anexo 01, Vila Operaria, Teresina – PI, CEP 64.002-200, neste ato representada pelo Sr. Márcio Soares Ramos, CPF nº 805.616.673-49 e R. G. nº 2.956.107 – SSP/PI, telefone 86 98818-8055, email marcioramos_fenix@hotmail.com, denominada simplesmente CONTRATADA, resolvem em comum acordo firmar o presente Contrato para FORNECIMENTO DE MATERIAL PERMANENTE, considerando o Processo acima, de acordo com a Lei Federal nº. 8.666/93, de 21 de junho de 1993, e suas alterações posteriores, na modalidade Pregão Presencial nº 04/2019 CPL/PALMEIRAIS, nos termos da lei 10.520 de 17/07/2002, mediante cláusulas e condições que se seguem:

CLÁUSULA PRIMEIRA: DO OBJETO DO CONTRATO

1.1. Constitui objeto deste CONTRATO a aquisição de FORNECIMENTO DE MATERIAL PERMANENTE, destinados ao atendimento da PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMEIRAIS - PIAUÍ, de acordo com o Processo Administrativo, acima referido, que passa a integrar este instrumento, independente da transcrição.

CLÁUSULA SEGUNDA: DOS DOCUMENTOS QUE INTEGRAM O CONTRATO

2.1. São partes integrantes e complementares deste Contrato, independentemente de transcrição, a proposta da CONTRATADA e os demais orçamentos referentes ao objeto, bem como as especificações referentes ao mesmo.

CLÁUSULA TERCEIRA – DO VALOR E DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:

3.1. O presente contrato possui valor total de R$ **98.575,00** (noventa e oito mil quinhentos e setenta e cinco reais), de acordo com os itens a seguir:

Item	Quantidade	Objeto	Valor Unitário	Valor Total
1	35	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a	R$ 363,00	R$ 12.705,00

		quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ø, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera , de		

		toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 1200 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.		

2	30	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com três gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente	R$ 393,00	R$ 11.790,00

		normal (>18º C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ø, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera , de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm, com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius,		

		encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pétratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 1500 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.		
3	10	Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo – Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas	R$ 774,00	R$ 7.740,00

		no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, medindo 1500 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8” x 1” com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, medindo 1500 x 700 x 750 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ø, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento		

		metálico natural. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.		
4	70	Cadeira fixa com estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiras ponteiras polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, assento em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m2, revestida em tecido100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, espuma assento 270 mm e carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, encosto em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m2, espuma do encosto 220 mm, carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência com acabamento de toque texturizado, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido100 % polipropileno,	R$ 172,00	R$ 12.040,00

		aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, acabamento do assento em perfil Francis 12,5mm, garantia de 02 anos. Medindo 440 x 860 x 470 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.		
5	40	Cadeira giratória, giratória com estrutura manufaturada em aço carbono com tubo de secção oblonga com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm com medidas mínimas de 16 x 30 chapa 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas 3/4 na chapa 18 (1,2mm), com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, mecanismo executado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm com tratamento em imersão com fosfato	R$ 272,00	R$ 10.880,00

		Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Pistão a gás dotado de curso linear de 110 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 290 mm e máximo de 400 mm. Carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, medindo 480 x 900 x 425 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.		
6	10	Cadeira espaldar médio tipo diretor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para receptação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes,	R$ 480,00	R$ 4.800,00

		reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1050 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.		
7	6	Cadeira espaldar alto tipo presidente, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para receptação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes	R$ 520,00	R$ 3.120,00

		equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1200 x 470 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.		
8	20	Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na	R$ 802,00	R$ 16.040,00

		cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montantes horizontais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density		

		Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e Ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.		
9	10	Armário alto projetado semi aberto com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração	R$ 695,00	R$ 6.950,00

		perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Composição superior dupla anichado, dotado de células equivalentes de formato proporcional. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular		

		provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento antiferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.		

10	10	Armário baixo projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a	R$ 410,00	R$ 4.100,00

		quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo		

		AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 900 x 450 x 750 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D .		
11	10	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 mícrons, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 mícrons, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas em chapa de aço carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 mícrons, polimerização em estufa a 210° C, puxadores de extensão continua embutida à porta esquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rigido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1950 x 920 x 400mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	R$ 841,00	R$ 8.410,00

Valor total do contrato R$	R$ 98.575,00

3.2 - Os pagamentos serão efetuados conforme adimplemento da condição, em moeda corrente nacional, prazo não superior a 30 (trinta) dias úteis do mês subsequente ao fornecimento dos bens, mediante apresentação das notas fiscais devidamente atestadas pela FISCALIZAÇÃO e notas de recebimento, sendo efetuada a retenção na fonte dos tributos e contribuições elencados na legislação em vigor, tais como, IR, CSLL, COFINS E PIS/PASEP.

3.3. O pagamento será feito mediante crédito aberto em conta corrente ou ordem bancária em nome do contratado.

3.4. A contratada apresentará à contratante os originais dos documentos fiscais dos produtos fornecidos, sob pena de não serem remunerados pelos mesmo.

3.5. A retenção dos tributos não será efetuada caso o licitante apresente junto com sua Nota Fiscal a comprovação de que o mesmo é optante do Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte - SIMPLES.

3.6. A contratante, quando da efetivação do pagamento, poderá exigir do contratado a documentação de regularidade em relação à Fazenda Federal, Estadual ou Municipal, INSS e FGTS, sob pena da não efetivação do pagamento.

CLÁUSULA QUARTA- DO REAJUSTAMENTO

4.1. Durante o período de vigência do contrato (12 meses), os preços não serão reajustados, ressalvada, entretanto, a possibilidade de readequação dos preços vigentes conforme previsão editalícia ou em face da superveniência de normas federais ou municipais aplicáveis à espécie.

4.2. Somente poderá ocorrer a reajuste do valor contratado e/ou registrado quando:

4.2.1. Nas hipóteses em que sobrevierem fatos imprevisíveis ou previsíveis, porém de consequências incalculáveis para a Administração, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou ainda, em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe, configurando área econômica extraordinária e extracontratual, sempre objetivando a manutenção do equilíbrio econômico-financeiro inicial do contrato, tudo documentalmente comprovado, consoante ao disposto no Art. 2º da Lei Federal nº. 10.192/01.

CLÁUSULA QUINTA – FONTE DE RECURSOS

5.1. As despesas decorrentes desta licitação correrão por conta de dotação orçamentária própria da PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMEIRAIS – PI nos seguintes termos: FPM, ICMS, FUNDE, FUNDEF, FPM, BL GSUAS, BL PSB, FUNDO SUAS, BL GBF, PROGRAMA PRIMEIRA INFANCIA NO SUAS, RECURSOS PRÓPRIOS DO MUNICÍPIO, ORÇAMENTO GERAL DO MUNICÍPIO.

CLÁUSULA SEXTA - DO AMPARO LEGAL

6.1. A lavratura do presente contrato decorre da realização do Pregão Presencial nº 04/2019-PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMEIRAIS – PI, realizado com fundamento na Lei Federal nº 10.520, de 17/07/2002 e subsidiariamente a Lei Federal n.º 8.666/93 com suas alterações, demais normas regulamentares aplicáveis à espécie.

CLÁUSULA SÉTIMA - DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES DA CONTRATADA:

7.1. Fornecer os bens em prazo não superior ao máximo estipulado no contrato Individual ou Simples Ordem de Fornecimento. Caso uma prestação não seja concluída dentro do prazo, a CONTRATADA ficará sujeita à multa estabelecida neste edital.

7.2. Responder pelas despesas relativas a encargos trabalhistas, de seguro de acidentes, impostos, contribuições previdenciárias e quaisquer outras que forem devidas e referentes ao fornecimento prestado por seus empregados, uma vez que os mesmos não têm nenhum vínculo empregatício com a contratante.

7.3. Responder, integralmente, por perdas e danos que vier a causar ao contratante ou a terceiros em razão de ação ou omissão, dolosa ou culposa, sua ou dos seus prepostos, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeita;

7.4. A contratada somente realizará o fornecimento após a autorização escrita da contratante;

7.5. Realizar o fornecimento na data indicada nas requisições que lhe forem entregues, por escrito ou eletronicamente, quando tenham sido recebidas no local e prazo acima indicados.

7.6. Envidar esforços no sentido de obter as melhores condições nas negociações junto a terceiros e transferir, integralmente, à contratante descontos especiais (além-pagamento e outras vantagens.

7.7. Outras obrigações decorrentes da Minuta de Contrato Individual ou Ordem de Fornecimento

7.8. É responsabilidade da Contratada a despesa com todos os encargos, tributos, taxas, transportes, embalagem entre outras relacionadas ao fornecimento dos bens.

7.9. Entregar os serviços nas condições especificadas no edital;

7.10. A CONTRATADA não será responsável:

7.10.1. Por qualquer perda ou dano resultante de caso fortuito ou força maior;

7.10.2. Por quaisquer trabalhos, serviços ou responsabilidades não previstos neste Edital e no Contrato Individual ou Ordem de Fornecimento a ser assinado com a contratante.

7.11. A contratante não aceitará, sob nenhum pretexto, a transferência de responsabilidade da CONTRATADA para outras entidades, sejam fabricantes, técnicos ou quaisquer outros intermediários.

7.12. Só divulgar informações acerca do fornecimento do objeto deste contrato, que envolva o nome da contratante, mediante sua prévia e expressa autorização.

7.13. Apresentar, quando solicitado pela contratante, a comprovação de estarem sendo satisfeitos todos os seus encargos e obrigações trabalhistas, previdenciárias e fiscais.

7.14. Administrar e executar todos os contratos, tácitos ou expressos, firmados com terceiros para a prestação do fornecimento objeto dessa licitação.

7.15. Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE:

8.1. O Órgão /Ente CONTRATANTE se obriga a:

a) Permitir acesso dos empregados da Contratada às suas dependências para entrega dos bens referentes ao objeto, quando necessário;

b) Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelos empregados da Contratada;

c) Assegurar-se da boa prestação dos serviços, verificando sempre o seu bom desempenho;

d) Fiscalizar o cumprimento das obrigações assumidas pela Contratada, inclusive quanto à continuidade da prestação dos serviços que, ressalvados os casos de força maior, justificados e aceitos pela Contratante, não deve ser interrompida;

e) Acompanhar e fiscalizar o andamento dos serviços;

f) Providenciar os pagamentos à Contratada à vista das Notas Fiscais/Faturas devidamente atestadas, nos prazos fixados;

g) Comunicar a Contratada toda e qualquer ocorrência relacionada com a execução dos serviços, diligenciando nos casos que exigem providências corretivas;

h) Proporcionar todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações decorrentes do presente Contrato, consoante estabelece a Lei nº. 8.6666/93.

CLÁUSULA NONA - DAS MULTAS E SANÇÕES:

9.1. As penalidades administrativas aplicáveis à Contratada, por inadimplência, estão previstas nos artigos 81, 87, 88 e seus parágrafos, todos da Lei no. 8.666/93 e artigo 7º da Lei 10.520/02. 9.2.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA FISCALIZAÇÃO AO FORNECIMENTO:

10.1. À fiscalização compete, entre outras atribuições:

10.1.1. Encaminhar ao Setor de Pagamento o documento que relacione as ocorrências que impliquem em multas a serem aplicadas à CONTRATADA.

10.1.2. Solicitar à contratada e seus prepostos, ou obter da Administração, tempestivamente, todas as providências necessárias ao bom andamento do fornecimento dos bens.

10.1.3. Acompanhar e atestar o recebimento parcial ou definitivo dos bens, objeto deste contrato, indicando as ocorrências de indisponibilidade do fornecimento.

10.2. A ação da fiscalização não exonera a contratada de suas responsabilidades contratuais.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA RESCISÃO DO CONTRATO:

11.1. Conforme o disposto no inciso IX, do Art 55, da Lei nº 8.666/93, a Contratada reconhece os direitos da Contratante, em caso de rescisão administrativa prevista no Art 77, do referido Diploma Legal;

11.2. A ocorrência de quaisquer das hipóteses previstas no Artigo 78, da Lei nº8.666/93 ensejará a rescisão do presente contrato nos seguintes termos:

a) o não cumprimento de cláusulas contratuais, especificações, projetos ou prazos;

b) o cumprimento irregular de cláusulas contratuais, especificações, projetos e prazos;

c) a lentidão do seu cumprimento, levando a Administração a comprovar a impossibilidade da conclusão do fornecimento, nos prazos estipulados;

d) o atraso injustificado ao fornecimento;

e) a paralisação ou interrupção do fornecimento, sem justa causa e prévia comunicação à Administração;

f) a subcontratação total ou parcial do seu objeto, a associação do contratado com outrem, a cessão ou transferência, total ou parcial, bem como a fusão, cisão ou incorporação, não admitidas no edital e no contrato;

g) o desatendimento das determinações regulares da autoridade designada para acompanhar e fiscalizar a sua execução, assim como as de seus superiores;

h) o cometimento reiterado de faltas na sua execução, anotadas pelo representante da administração em registro próprio nos termos do § 1o do art. 67 desta Lei 8.666/93;

i) a decretação de falência ou a instauração de insolvência civil;

j) a dissolução da sociedade ou o falecimento do contratado;

l) a alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa, que prejudique a execução do contrato;

m) razões de interesse público, de alta relevância e amplo conhecimento, justificadas e determinadas pela máxima autoridade da esfera administrativa a que está subordinado o contratante e exaradas no processo administrativo a que se refere o contrato;

n) a supressão, por parte da Administração, do fornecimento, acarretando modificação do valor inicial do contrato além do limite permitido no § 1o do art. 65 da Lei 8.666/93; o) a suspensão do fornecimento, por ordem escrita da Administração, por prazo superior a 120 (cento e vinte) dias, salvo em caso de calamidade pública, grave perturbação da ordem interna ou guerra, ou ainda por repetidas suspensões que totalizem o mesmo prazo, independentemente do pagamento obrigatório de indenizações pelas sucessivas e contratualmente imprevistas desmobilizações e mobilizações e outras previstas, assegurado ao contratado, nesses casos, o direito de optar pela suspensão do cumprimento das obrigações assumidas até que seja normalizada a situação;

p) o atraso superior a 90 (noventa) dias dos pagamentos devidos pela Administração decorrentes do fornecimento, ou parcelas destes, já recebidos ou executados, salvo em caso de calamidade pública, grave perturbação da ordem interna ou guerra, assegurado ao contratado o direito de optar pela suspensão do cumprimento de suas obrigações até que seja normalizada a situação;

q) a não liberação, por parte da Administração, de área, local ou objeto para o fornecimento, nos prazos contratuais, bem como das fontes de materiais naturais especificadas nos anexos do edital;

r) a ocorrência de caso fortuito ou de força maior, regularmente comprovada, impeditiva da execução do contrato.

11.2.1. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

11.2.2. Descumprimento do disposto no inciso V do art. 27 da Lei 8.666/93, acrescido pela Lei nº 9.854/99, sem prejuízo das sanções penais cabíveis.

11.3. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa;

11.4. A rescisão administrativa ou amigável será precedida de autorização escrita e fundamentada da autoridade competente;

11.5. A rescisão determinada por ato unilateral e escrita da Contratante, nos casos enunciados nos Incisos I a XI do Art 78, da Lei nº 8.666/93, acarretará as consequências previstas nos incisos I, II, III e IV do Art 87 do mesmo Diploma Legal, sem prejuízo das demais sanções previstas; Na hipótese de se concretizar a rescisão contratual, poderá a Contratante convocar a licitante classificada em colocação subsequente, ou efetuar nova licitação.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS ALTERAÇÕES CONTRATUAIS:

12.1. Este instrumento, observadas as devidas justificativas, somente poderá ser alterado unilateralmente pela Contratante ou por acordo das partes, nos termos do Artigo 65, da Lei nº 8.666/93, incisos I e II, Lei nº 8.666/93;

12.2. A Contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que a Contratante unilateralmente entender necessárias nas quantidades do objeto, na forma do parágrafo 1º do Artigo 65 da Lei nº 8.666/93, preservados que ficam as composições consensuais.

12.3. A qualquer tempo, as partes, de comum acordo, poderão celebrar Termos Aditivos ao presente Contrato, objetivando resolver, na esfera administrativa, os casos omissos ou questões suscitadas durante a vigência do mesmo, na forma da Lei nº 8.666/93 e alterações previstas na Lei nº 8.883/94.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DOS PRAZOS, DAS CONDIÇÕES, DO LOCAL DE ENTREGA DO OBJETO REGISTRADO E DO RECEBIMENTO DO OBJETO

13.1. Os objetos deste edital deverão ser fornecido conforme requisição da PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMEIRAIS – PI;

3.2. A requisição da aquisição do objeto será de inteira responsabilidade da PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMEIRAIS - PI;

13.3. Os objetos deverão ser entregue na sede da Prefeitura Municipal de Palmeirais – PI.

13.4. Constatadas irregulares no objeto contratual, a CONTRATANTE poderá:

13.4.1. Se disser respeitos às especificações, rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;

13.4.2. Na hipótese de substituição, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMEIRAIS - PI, no prazo máximo de 02 (dois) dias úteis, contados da notificação por escrito, mantidos o preço inicialmente contratado;

13.4.3. Se disser respeito á diferença na quantidade ou em partes, determinar sua retificação ou rescindir a contaratação, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis mantidos o preço inicialmente contratado, sem prejuízo das penalidades cabíveis;

13.4.4. Outro prazo poderá ser acordado, desde que não traga prejuízos à administração;

13.4. O recebimento do objeto será definitivo uma vez verificado o atendimento integral da quantidade e das especificações contratadas, mediante Termo de Recebimento Definitivo ou Recibo firmado pelo servidor responsável pelo recebimento.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DA VIGÊNCIA E EFICÁCIA:

14.1. O presente contrato terá vigência a partir da data de sua assinatura até o dia 31 de dezembro do ano corrente, podendo ser prorrogado até o limite de 60 (sessenta) meses.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - COMUNICAÇÕES ENTRE AS PARTES

15.1. As comunicações entre os pactuantes, em qualquer fase do Contrato, só produzirão efeitos legais se forem processadas, por escrito, mediante protocolo ou outro meio de registro, que comprove a sua efetivação. Não serão consideradas comunicações verbais.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DISPOSIÇÕES GERAIS:

16.1. Aos casos omissos e as questões suscitadas durante a vigência do mesmo 8.666/93 e alterações previstas na Lei nº. 8.883/94, conforme conveniência da aplicar-se-ão as demais disposições constantes da Lei nº 10.520 de 2002, da Lei nº. Administração Pública observando-se ainda o disposto no Decreto nº. 3.555 de 2000 e Decretos Estaduais 11.346/04 e 11.319/04.

16.3. As partes contratantes elegem o foro da Comarca de Palmeirais - PI, para dirimir quaisquer dúvidas porventura oriundas deste ajuste, com prévia renúncia pelas partes, de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem justos e contratados, preparam este instrumento, em 3 (três) vias de igual teor, para um só efeito, que depois de lido e achado conforme vai assinado pelas partes contratantes e duas testemunhas, para que produzam seus efeitos legais, comprometendo-se as partes contratantes a cumprir o presente Contrato em todas as suas cláusulas.

Palmeirais/PI, 15 de maio de 2019.

SIGNATÁRIOS:

_____

REGINALDO SOARES VELOSO JÚNIOR
PREFEITO MUNICÍPIO DE PALMEIRAIS - PI
CONTRATANTE

_____

MÁRCIO SOARES RAMOS
RENOVAR MÓVEIS LTDA - EPP
CONTRATADA

TESTEMUNHAS:
.....
RG
CPF:

.....
RG
CPF